

2026

TIROTOOL

DIAMOND TOOLS



MiniCut

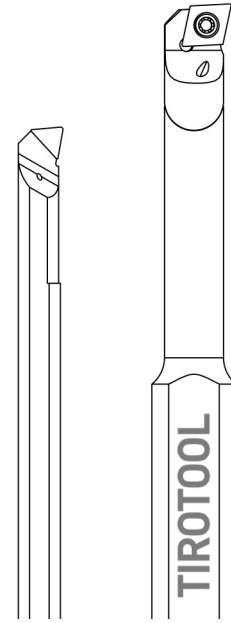
MiniCut



Diamond MiniCut

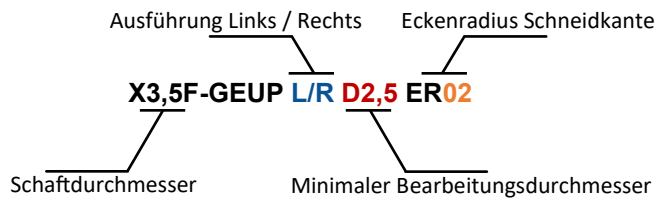
Für die präzise Bearbeitung von Bohrungen mit einem Durchmesser von 1,0 bis 25 mm haben wir das Werkzeugsystem MiniCut entwickelt. Dieses System ist konzipiert, um die Vorteile unserer ultraharten Schneidstoffe optimal zu nutzen und deren Leistungsfähigkeit optimal einzusetzen.

Alle Bohrstangen bestehen aus Vollhartmetall und sind mit einer integrierten Kühlmittelzufuhr ausgestattet, wodurch Bohrtiefen von bis zu 7xD möglich sind. Unsere MiniCut-Werkzeuge können auf Bearbeitungszentren und Drehmaschinen eingesetzt werden. Im Gegensatz zu herkömmlichen Werkzeugsystemen verwenden wir die Wendeschneidplatten-Typen EPHW und EPHT (0401 und 06T1). Diese 75° Wendeschneidplatten bieten eine überlegene Zerspanleistung und erhöhen die Genauigkeit während des Bearbeitungsprozesses. Unsere gelöteten Bohrstangen verfügen über eine einheitliche Geometrie für den gesamten Durchmesserbereich ab 1,0 mm. Auf Anfrage und je nach Anwendung sind auch spezielle Spanbrechergeometrien verfügbar, um die Oberflächengüte und die Spankontrolle weiter zu optimieren.

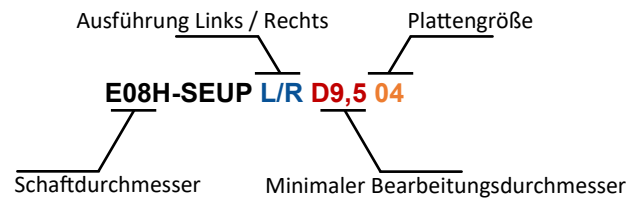


Bezeichnungen:

VHM Bohrstangen - gelötete Schneide



VHM Bohrstangen - Form E... SEUP



Bestellbeispiele:

VHM Bohrstangen - gelötete Schneide

Zum Beispiel:

Für Bearbeitungsdurchmesser ≥ 2 mm

Linke Ausführung in CVD:

Stückzahl - X3,5F-GEUP L D2,0 ER01 Habicht

VHM Bohrstangen - Form E... SEUP

Zum Beispiel:

Für Bearbeitungsdurchmesser ≥ 10 mm

Linke Ausführung **ohne Platten:**

Stückzahl - E08H-SEUP L D9,5 04

Zugehörige Platten für VHM Bohrstangen - Form E... SEUP sind in der jeweiligen Tabelle ausgewiesen.

Wichtig:

Die VHM Bohrstangen mit gelöteter Schneide sind mit den minimalen Bearbeitungsdurchmessern 1,0 und 1,5 mm nur ohne Innenkühlung lieferbar.

Die linke Ausführung bei Bohrstangen gilt bei uns als Standard.

Hier abgebildet ist nur ein kleiner Teil des technisch möglichen - Wenn Sie Fragen haben oder spezielle Ausführungen wünschen freuen wir uns Sie beraten zu dürfen:

☎ +43 512 341555

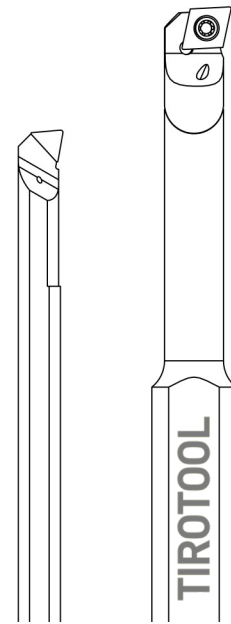
Oder direkt anrufen! →

✉ office@tirotool.com



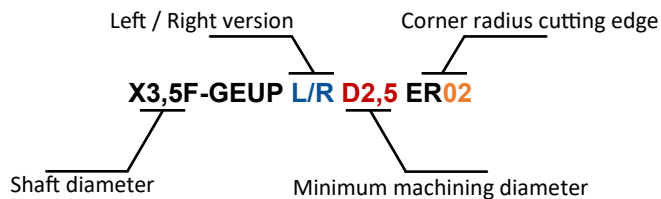
Diamond MiniCut

We have developed the MiniCut tool system for the precise machining of bores with a diameter of 1,0 to 25 mm. This system is designed to make optimum use of the advantages of our ultra-hard cutting materials and to maximize their performance. All boring bars are made of solid carbide and are equipped with an integrated coolant supply, enabling drilling depths of up to 7xD. Our MiniCut tools can be used on machining centers and lathes and, unlike conventional tool systems, we use the indexable insert types EPHW and EPHT (0401 and 06T1). These 75° indexable inserts offer superior cutting performance and increase accuracy during the machining process. Our brazed boring bars have a uniform geometry for the entire diameter range from 1.0 mm. Special chipbreaker geometries are also available on request and depending on the application to further optimize surface finish and chip control.

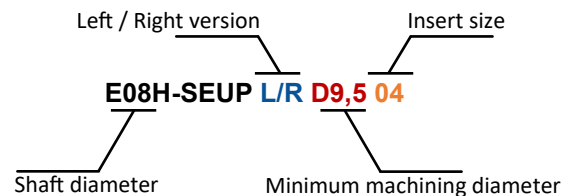


Designations:

Solid carbide boring bars - brazed



Solid carbide boring bars - Form E... SEUP



Ordering examples:

Solid carbide boring bars - brazed cutting edge

For example:
For machining diameters ≥ 2 mm
Left version in CVD:
Quantity - X3.5F-GEUP L D2.0 ER01 Habicht

Solid carbide boring bars - Form E... SEUP

For example:
For machining diameters ≥ 10 mm
Left version without plates:
Quantity- E08H-SEUP L D9.5 04

Corresponding inserts for solid carbide boring bars - form E... SEUP are shown in the respective table.

Important:

The solid carbide boring bars with brazed cutting edge are available with minimum machining diameters of 1.0 and 1.5 mm only without internal cooling. The left-hand version of boring bars is our standard. Only a small part of what is technically possible is shown here - if you have any questions or require special designs, we will be happy to advise you:

☎ +43 512 341555

✉ office@tirotool.com

➔ Or call us directly!



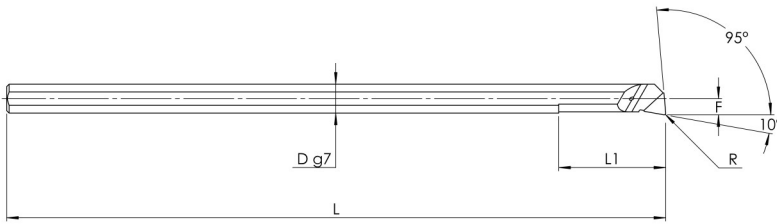
VHM Bohrstangen - gelötete Schneide X-GE Solid carbide boring bar - brazed cutting edge X-GE

Vollhartmetall-Bohrstangen mit einer Spannfläche, gelöteter Schneidecke und innerer Kühlmittelzufuhr.

L = links wie gezeichnet

Cylindrical solid carbide boring bar with one clamping surface, tipped cutting edge and internal coolant feed.

L = left hand shown



Standard - linke Ausführung (left hand)

Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]					Schneidstoff Material		
	L	L1	D g7	R	F	PKD Sonnblick	CVD PizPuin	CVD Habicht
X3,5F-GEUP L D1,0 ER01	80	4	3,50	0,10	0,50	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D1,5 ER01	80	5	3,50	0,10	0,75	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D2,0 ER01	80	6	3,50	0,10	1,00	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D2,5 ER01	80	8	3,50	0,10	1,25	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D2,5 ER02	80	8	3,50	0,20	1,25	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D3,0 ER01	80	10	3,50	0,10	1,50	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D3,0 ER02	80	10	3,50	0,20	1,50	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D4,0 ER01	80	12	3,50	0,10	2,00	-	-	✓
X3,5F-GEUP L D4,0 ER02	80	12	3,50	0,20	2,00	-	-	✓
X04F-GEUP L D5,0 ER01	80	14	4,00	0,10	2,50	-	-	✓
X04F-GEUP L D5,0 ER02	80	14	4,00	0,20	2,50	-	-	✓
X04F-GEUP L D5,0 ER04	80	14	4,00	0,40	2,50	-	-	✓
X05H-GEUP L D6,0 ER01	100	18	5,00	0,10	3,00	-	-	✓
X05H-GEUP L D6,0 ER02	100	18	5,00	0,20	3,00	-	-	✓
X05H-GEUP L D6,0 ER04	100	18	5,00	0,40	3,00	-	-	✓
X06H-GEUP L D7,0 ER01	100	20	6,00	0,10	3,50	-	-	✓
X06H-GEUP L D7,0 ER02	100	20	6,00	0,20	3,50	-	-	✓
X06H-GEUP L D7,0 ER04	100	20	6,00	0,40	3,50	-	-	✓

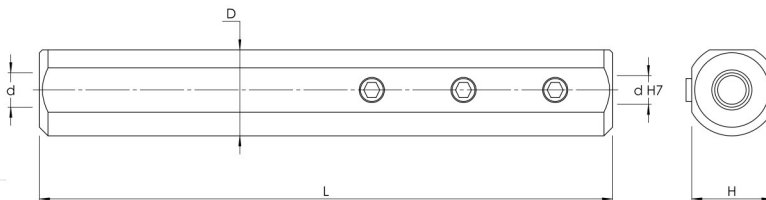
Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage - PKD ab 10 Stk. auf Anfrage
Additional shapes and Versions on request - PCD on request starting from 10 units

Anmerkung:
die Bohrstangen
X3,5F-GEUP L D1,0 ER01
X3,5F-GEUP L D1,5 ER01
werden ohne Innenkühlung gefertigt

Note:
the boring bars
X3,5F-GEUP L D1,0 ER01
X3,5F-GEUP L D1,5 ER01
are manufactured without internal cooling

Spannadapter für Bohrstangen Form X...GEUP Adapter Sleeve for Boring Bars Form X...GEUP

Kühlmittelzufuhr erfolgt durch den Adapter
Coolant feed is provided through the adapter



Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]					für Bohrstangen for boring bars	Status
	L	D	d	d H7	H		
Adapter 1635 X3,5F-GEUP L/R	100	16	4	3,5	14	X3,5F-GEUP L/R	✓
Adapter 1640 X04F-GEUP L/R	100	16	5	4	14	X04F-GEUP L/R	✓
Adapter 1650 X05H-GEUP L/R	100	16	6	5	14	X05H-GEUP L/R	✓
Adapter 1660 X06H-GEUP L/R	100	16	8	6	14	X06H-GEUP L/R	✓

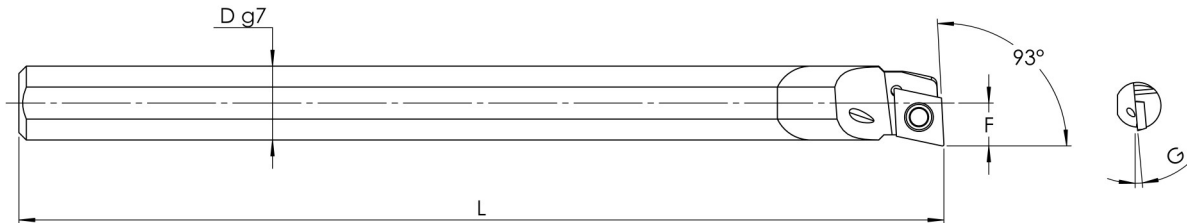
✓ ab Lager ex stock
- auf Bestellung on demand

Bohrstangen - VHM Form E... SEUP

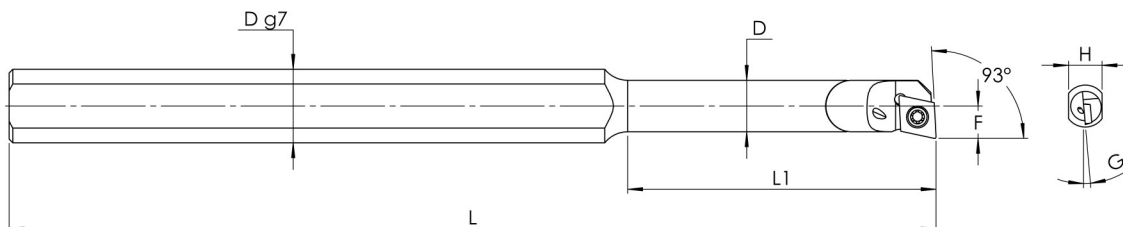
Boring Bar - solid carbide Design E...

Bohrstange mit zylindrischem Hartmetallschaft und innerer Kühlmittelzufuhr

Boring bar with cylindrical solid carbide shank and internal coolant feed



Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]					für Platten for inserts	Status
	L	D g7	D min	F	G		
E06F-SEUP L 04	95	6	6,8	3,4	9°	EPH..0401..	✓
E07H-SEUP L 04	100	7	8,4	4,4	5°	EPH..0401..	✓
E08H-SEUP L 04	100	8	9,5	4,9	5°	EPH..0401..	✓
E10K-SEUP L 06	125	10	11,5	5,8	5°	EPH..06T1..	✓
E12M-SEUP L 06	180	12	13,5	6,9	3°	EPH..06T1..	✓
E16R-SEUP L 06	200	16	18,5	9,8	0°	EPH..06T1..	✓



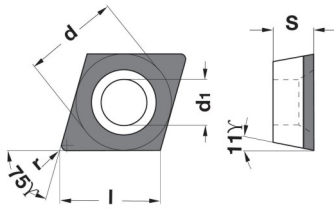
Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]								für Platten for inserts	Status
	L	L1	D g7	D	d min	F	H	G		
E06-10H SEUP L 04	100	36	8	6	6,8	3,4	8	9°	EPH..0401..	✓
E07-10K SEUP L 04	125	42	10	7	8,4	4,4	8	5°	EPH..0401..	✓
E08-10K-SEUP L 04	110	48	10	8	9,5	4,9	8	5°	EPH..0401..	✓

Standard - linke Ausführung (left hand)

Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage
 Additional shapes and versions on request

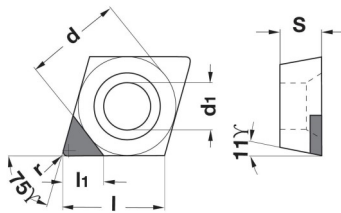
✓ ab Lager ex stock
 - auf Bestellung on demand

EPHT - EPHW - Nur auf Anfrage ab 10 Stk. (only on Request starting from 10 pcs) FullFace Neutral



	Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]					Schneidstoff Material PKD		
		d	d1	s	l	r	l1	Sonnblick	PizPuin
		Mit TWS / TWN erhältlich	EPHT 040101 FN FF					0,10	4,90
	EPHT 040102 FN FF	4,76	2,20	1,58	4,90	0,20	4,80	-	-
	EPHT 040104 FN FF					0,40	4,70	-	-
	EPHW 040101 FN FF					0,10	4,90	-	-
	EPHW 040102 FN FF	4,76	2,20	1,58	4,90	0,20	4,80	-	-
	EPHW 040104 FN FF					0,40	4,70	-	-

EPHT - EPHW - EPGW Neutral



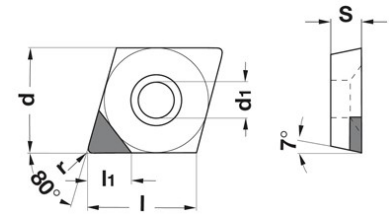
	Bezeichnung Designation	Abmessungen Dimensions [mm]					Schneidstoff Material PKD				
		d	d1	s	l	r	l1	Sonnblick	PizPuin	Habicht	Daunkogel
		Mit TWS / TWN erhältlich	EPHT 040101 FN					0,10	2,50	-	-
	EPHT 040102 FN	4,76	2,20	1,58	4,90	0,20	2,50	-	-	-	-
	EPHT 040104 FN					0,40	2,50	-	-	-	-
	EPHT 06T101 FN					0,10	3,10	-	-	-	-
	EPHT 06T102 FN	6,35	2,80	1,98	6,60	0,20	3,00	-	-	-	-
	EPHT 06T104 FN					0,40	2,80	-	-	-	-
	EPHW 040101 FN					0,10	2,50	-	-	-	-
	EPHW 040102 FN	4,76	2,20	1,58	4,90	0,20	2,50	-	-	-	-
	EPHW 040104 FN					0,40	2,50	-	-	-	-
	EPHW 050204 FN	5,56	2,50	2,38	5,60	0,40	2,00	-	-	-	-
	EPHW 06T101 FN					0,10	3,10	-	-	-	-
	EPHW 06T102 FN	6,35	2,80	1,98	6,60	0,20	3,00	-	-	-	-
	EPHW 06T104 FN					0,40	2,80	-	-	-	-
	EPGW 06T102 FN					0,20	2,50				-
	EPGW 06T104 FN					0,40	2,50				-
	EPGW 040102 FN					0,20	2,50				-
	EPGW 040104 FN	4,76	2,20	1,58	4,90	0,40	2,50				-

Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage
Additional shapes and versions on request

✓ ab Lager ex stock
- auf Bestellung on demand

Wendeschneidplatten - Nur auf Anfrage ab 10 Stk. (Inserts only on Request starting from 10 pcs)

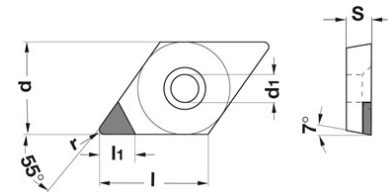
CCGW



Bezeichnung Designation	Abmessungen / Dimensions [mm]						Schneidstoff / Material		
	d	d1	s	l	r	l1	PKD PizPuin	CVD Habicht	CBN Daunkogel
CCGW 030101 FN	3,52	2,00	1,40	3,52	0,10	1,50	-	-	-
CCGW 030102 FN					0,20	1,50	-	-	-
CCGW 030101 FN FF	3,52	2,00	1,40	3,52	0,10	-	-	-	-
CCGW 030102 FN FF					0,20	-	-	-	-

Mit TWS / TWN erhältlich / available with TiroWave on Request

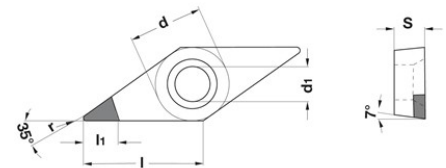
DCGW



Bezeichnung Designation	Abmessungen / Dimensions [mm]						Schneidstoff / Material		
	d	d1	s	l	r	l1	PKD PizPuin	CVD Habicht	CBN Daunkogel
DCGW 04T002 FN	3,10	1,70	1,20	3,52	0,20	1,50	-	-	-
DCGW 04T002 FN FF	3,10	1,70	1,20	3,52	0,20	-	-	-	-

Mit TWS / TWN erhältlich / available with TiroWave on Request

VCGW



Bezeichnung Designation	Abmessungen / Dimensions [mm]						Schneidstoff / Material		
	d	d1	s	l	r	l1	PKD PizPuin	CVD Habicht	CBN Daunkogel
VCGW 050102 FN	3,10	1,70	1,59	5,40	0,20	1,50	-	-	-
VCGW 050102 FN FF	3,10	1,70	1,59	5,40	0,20	-	-	-	-

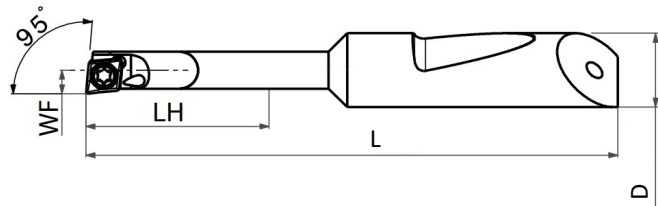
Mit TWS / TWN erhältlich / available with TiroWave on Request

Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage
Additional shapes and versions on request

✓ ab Lager ex stock
- auf Bestellung on demand

S-Klemmhalter Typ AMS (S-tool holder type AMS)

Passend für: CC..03..
Suitable for: CC..03..

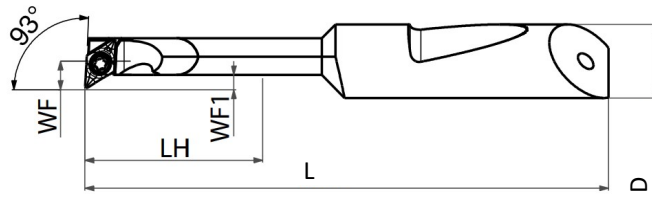


Bezeichnung
Designation

Abmessungen / Dimensions [mm]

	Art Nr	D	L	LH	WF	Dmin
E0408 SCLC R 03 AMS	280100010	8	57	26	2,50	5
E0408-SCLC L 03 AMS	280100009					

Passend für: DC..04..
Suitable for: DC..04..

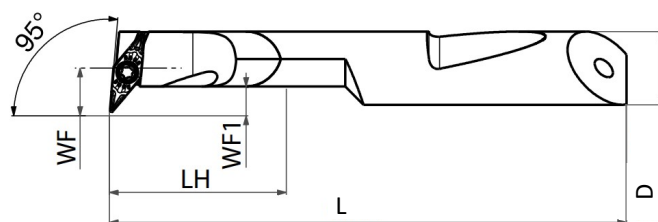


Bezeichnung
Designation

Abmessungen / Dimensions [mm]

	Art Nr	D	L	LH	WF	WF1	Dmin
E0408 SDUC R 04 AMS	280100011	8	57	26	3	1,50	5,60
E0408 SDUC L 04 AMS	280100012						

Passend für: VC..05..
Suitable for: VC..05..



Bezeichnung
Designation

Abmessungen / Dimensions [mm]

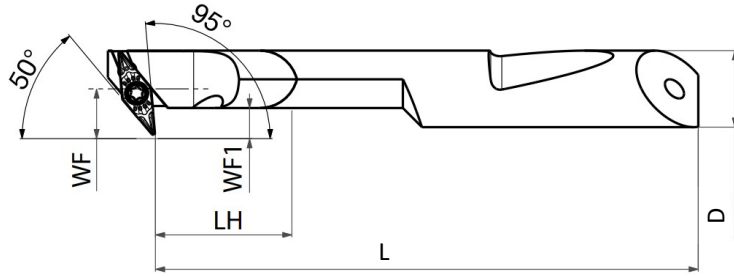
	Art Nr	D	L	LH	WF	WF1	Dmin
E0408 SVLC R 05 AMS	280100013	8	57	26	5	3	9,20
E0408 SVLC L 05 AMS	280100014						

Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage
Additional shapes and versions on request

✓ ab Lager ex stock
- auf Bestellung on demand

S-Klemmhalter Typ AMS
(S-tool holder type AMS)

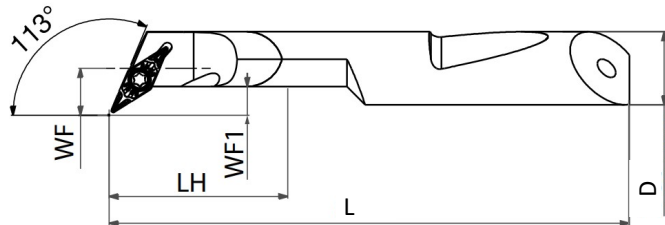
Passend für: VC..05..
Suitable for: VC..05..



Abmessungen | Dimensions [mm]

Bezeichnung Designation	Art Nr	D	L	LH	WF	WF1	Dmin
E0408 SV95C R 05 AMS	280100015	8	57	26	5	3	9,20
E0408 SV95C L 05 AMS	280100016						

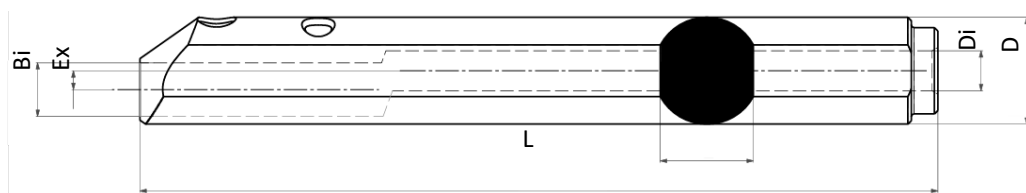
Passend für: VC..05..
Suitable for: VC..05..



Abmessungen | Dimensions [mm]

Bezeichnung Designation	Art Nr	D	L	LH	WF	WF1	Dmin
E0408 SVLC R 05 AMS	280100017	8	57	26	5	3	9,20
E0408 SVLC L 05 AMS	280100018						

Grundhalter für S-Klemmhalter Typ AMS
Basic tool holder for S-tool holder type AMS



Abmessungen | Dimensions [mm]

Bezeichnung Designation	Art Nr	D	L	B	Bi	Di	Ex
E0408 SVLC R 05 AMS	280100017	16	120	14	8	6	2,8
E0408 SVLC L 05 AMS	280100018						

Andere Abmessung oder Ausführungen auf Anfrage
Additional shapes and versions on request

✓ ab Lager ex stock
- auf Bestellung on demand

Lieferbedingungen:

Unsere Liefer- und Zahlungsbedingungen stehen Ihnen auf unserer Website www.tirotool.com unter der Rubrik „Rechtliches“ / „AGBs“ zur Einsicht bereit.

Allgemein:

Wir behalten uns Änderungen im Sinne des technischen Fortschritts vor.

Für Satz- u. Druckfehler und Irrtümer keine Gewähr.

Terms of Delivery:

Please take a look at our Terms of Delivery from our website www.tirotool.com - „Legal“ / „AGB“

General:

Subject to technical changes.

No responsibility for errors and printing errors accepted.

Impressum**TIROTOOL**

Werkzeugsysteme GmbH

A- 6091 Götzens

Gewerbepark 7a

T: +43 (0) 5234 94111

office@tirotool.com

www.tirotool.com

